

1/9/1

DIALOG(R) File 351:DERWENT WPI

(c)1999 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

010960220 **Image available**

WPI Acc No: 96-457169/199646

XRPX Acc No: N96-385280

Machining and/or assembly line for automobile parts - uses constant speed main conveyor working with series of satellite conveyors, and includes work piece transfer units

Patent Assignee: OPEL AG ADAM (OPEL)

Inventor: SCHNEIDER M; THUL H

Number of Countries: 009 Number of Patents: 005

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Main IPC	Week
EP 737543	A2	19961016	EP 96105340	A	19960403	B23Q-007/14	199646 B
DE 19514206	A1	19961017	DE 1014206	A	19950415	B65G-037/00	199647
CZ 9601089	A3	19970917	CZ 961089	A	19960415	B65G-037/02	199743
BR 9601368	A	19980113	BR 961368	A	19960415	B23P-023/06	199809
EP 737543	A3	19971029	EP 96105340	A	19960403	B23Q-007/14	199814

Priority Applications (No Type Date): DE 1014206 A 19950415

Cited Patents: No-SR.Pub; 3.Jnl.Ref; DE 2262210; DE 3540316; DE 4100562; DE 4244351; EP 419376; EP 491448; JP 59209974; JP 61021869

Patent Details:

Patent	Kind	Lan	Pg	Filing	Notes	Application	Patent
--------	------	-----	----	--------	-------	-------------	--------

EP 737543	A2	G	8				
-----------	----	---	---	--	--	--	--

Designated States (Regional): AT DE ES FR GB IT PT

DE 19514206	A1	7
-------------	----	---

Abstract (Basic): EP 737543 A

A number of satellite conveyors (61 to 68) are arranged in the path of the main conveyor (1). Work stations (7) are provided on the satellite conveyors for the execution of manual operations on the work pieces.

Work piece transfer units (101 to 108) are provided between the main conveyor and the satellite conveyors. The satellite conveyors are arranged singly or in groups between two automated machining and/or assembly machines (51 to 59).

ADVANTAGE - Allows working time for individual tasks to be varied, despite the constant running speed of the main conveyor.

Dwg.1/2

Title Terms: MACHINING; ASSEMBLE; LINE; AUTOMOBILE; PART; CONSTANT; SPEED; MAIN; CONVEYOR; WORK; SERIES; SATELLITE; CONVEYOR; WORK; PIECE; TRANSFER; UNIT

Derwent Class: P56; Q35

International Patent Class (Main): B23P-023/06; B23Q-007/14; B65G-037/00; B65G-037/02

International Patent Class (Additional): B23P-021/00; B62D-065/00; B65G-047/52

File Segment: EngPI



Die Erfindung betrifft eine Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Mit DE 40 10 024 ist eine Fertigungsanlage für die Montage und/oder Bearbeitung von aus mehreren Einzelteilen bestehenden Bauteilen beschrieben, bei der die Einzelteile bzw. Bauteile auf Paletteneinsätzen angeordnet, gefügt oder bearbeitet werden, wobei die Paletteneinsätze auf Fahrwerken austauschbar angeordnet sind. Die Fahrwerke sind entlang einer Förderbahn einer Fördereinrichtung geführt, bei der die Förderbahn abschnittsweise parallel zu einem Hauptförderweg verlaufende Parallelförderwege aufweist, die über Querförderwege mit dem Hauptförderweg verbunden sind. Den Parallelförderwegen ist jeweils ein parallel zu diesen verlaufender Nebenförderweg unmittelbar benachbart zugeordnet, der über Knotenstationen mit dem Querförder- bzw. Parallelförderweg und dem Hauptförderweg verbunden ist.

Eine solche Anlage läßt zwar für die einzelnen Arbeitsbereiche ein relativ variables Arbeitsvolumen zu. Die Beschickung der einzelnen Arbeitsbereiche mit Material und die Zugänglichkeit der Arbeitsbereiche für Hilfsarbeiten, wie z. B. Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten, ist jedoch durch das Nebeneinander mehrerer Förderwege stark erschwert.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Bearbeitungs- und/oder Montageanlage der eingangs genannten Art zu schaffen, bei welcher trotz gleichbleibender Geschwindigkeit des Hauptförderers die Arbeitsvolumina und damit die Arbeitszeiten, insbesondere von manuellen Arbeitsoperationen, variierbar und damit an veränderte Arbeitsaufgaben anpaßbar sind, insbesondere die manuellen Arbeitsoperationen in räumlich getrennte Einheiten auflösbar sind, wobei in der jeweiligen Arbeitseinheit entstehende fehlerhafte Werkstücke nicht zwangsweise auf den Hauptförderer gelangen, sondern innerhalb der Arbeitseinheit verbleiben können, Werkstücke auf dem Hauptförderer ohne Zeitverzug im Verlauf der Anlage vorgegebene Arbeitsoperationen überspringen können und dabei alle Arbeitsstationen für die Zuführung von Material sowie für die Ausführung von Hilfsarbeiten gut zugänglich sind.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe gelöst durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1.

Der Hauptförderer verbindet somit jeweils an einem Punkt, der als Werkstückübergabevorrichtung ausgebildet ist, mehrere im allgemeinen unterschiedlich lange Satellitenförderer. Die auf dem Hauptförderer mittels Werkstückträgern aufgelegten Werkstücke werden vom Hauptförderer nacheinander an die an diesem Hauptförderer angeordneten automatisierten Bearbeitungs- und/oder Montagemaschinen und an die gleichfalls am Hauptförderer angeordneten Werkstückübergabevorrichtungen der Satellitenförderer gebracht. Es wird jedoch nur dann ein Werkstück von den Werkstückübergabevorrichtungen auf den Satellitenförderer übernommen, wenn dieses Werkstück im Verlauf dieses Satellitenförderers bearbeitet werden muß. Die Länge dieses Satellitenförderers kann entsprechend dem Arbeitsumfang der darauf auszuführenden Arbeit ausgeführt sein. Die Länge ist mit relativ wenig Aufwand veränderbar und so an sich verändernde Arbeitsumfänge anpaßbar. Der Satellitenförderer kann dabei stetig oder schrittweise, unabhängig von der Geschwindigkeit

des Hauptförderers, arbeiten. Treten am Ende des Satellitenförderers fehlerhafte Werkstücke auf, dann können diese zur Behebung des Fehlers ein zweites Mal den Satellitenförderer durchlaufen, so daß auf den Hauptförderer nur fehlerfreie Werkstücke gelangen.

Mit den Merkmalen der weiteren Ansprüche ist die Erfindung vorteilhaft ausgestaltet.

So kann es vorteilhaft sein, anstelle eines verlängerten Satellitenförderers nebeneinander mehrere anzuordnen. Dies kann räumlich bedingt sein, aber auch zur deutlichen Trennung von Arbeitsoperationen und den dafür verantwortlichen Arbeitsteams geschehen.

Eine zum Hauptförderer strahlenförmige, d. h. zu einem Mittelpunkt gerichtete oder eine kammartige, d. h. senkrecht auf eine Linie gerichtete oder eine fischgrätenartige, d. h. in einem von 90° abweichenden Winkel auf eine gerade oder gekrümmte Linie gerichtete Hauptordnung der Satellitenbänder ermöglicht bei guter Raumökonomie der Anlage gute Zugänglichkeit für Material- und Hilfsstoffzuführung sowohl für den Hauptförderer als auch für die Satellitenförderer.

Mit der Anordnung von Materialaufnahmeverrichtungen nicht nur am Hauptförderer, sondern wahlweise auch an Satellitenförderern, können z. B. bei der Montage von Aggregaten auch an Satellitenförderern Teilaggregate und Einzelteile aufgenommen und verarbeitet werden.

Damit die auf dem Satellitenförderer ablaufenden Arbeitsoperationen, die im wesentlichen manuelle Operationen sind, in griffgünstiger Lage erfolgen können, ist die Höhe der Satellitenförderer auf eine für die jeweilige Arbeitsoperation ergonomisch richtige Höhe einstellbar. Die Werkstückübergabevorrichtung zwischen Hauptförderer und Satellitenförderer gleicht die Höhendifferenz aus.

Eine bevorzugte Form des Hauptförderers ist ein auf einer Ebene angeordneter umlaufender Kreisförderer, dessen Bewegungsbahn eine Fläche umschreibt. Innerhalb dieser Fläche sind vorteilhaft automatische Montage- und/oder Bearbeitungsstationen, aber auch die Einrichtungen zur Wartung und Instandhaltung der Anlage angeordnet. Außerhalb der vom Hauptförderer umfahrenen Fläche schließen sich die Satellitenförderer an, die damit von außen allseitig zugänglich sind.

Wenn die vom Hauptförderer umschlossene Fläche ein Oval mit zwei langen und zwei kurzen Seiten ist, dann können an den kurzen Seiten vorteilhaft Werkstückaufnahmeeinrichtungen angeordnet sein. Die Satellitenförderer schließen über die Werkstückübergabevorrichtungen an den langen Seiten des Hauptförderers an, wobei sie zueinander parallel angeordnet sind.

Wenn die vom Hauptförderer umschlossene Fläche ein ebener Kreis ist, sind die Satellitenförderer außerhalb des Kreises vorteilhaft strahlenförmig angeordnet, wobei der Berührungswinkel zwischen dem Hauptförderer und dem Satellitenförderer vorteilhaft jeweils gleich ist. Damit können die Werkstückübergabevorrichtungen an allen Satellitenförderern im wesentlichen bauteilgleich ausgeführt werden.

Die von den Satellitenförderern jeweils umschlossene Fläche bildet einen Raum für ein abgeschlossenes Arbeitsteam, welches durch den Satellitenförderer zwar mit der gesamten Anlage kommunizieren kann, jedoch vom Umfeld relativ abgeschirmt ist. Dadurch können die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter des Teams verbessert werden.

Die von den Satellitenförderern umgrenzten Flächen können beliebige Form aufweisen, vorzugsweise wer-

den sie aber oval oder rund sein, da in einer solchen Konfiguration der Satellitenförderer relativ einfach ausgeführt sein kann.

Wenn auf der Anlage unterschiedliche oder modifizierte Werkstücke bearbeitet oder montiert werden, z. B. wenn Verbrennungsmotoren einmal mit einem Abgasturbolader und ein anderes Mal ohne einen solchen zu montieren sind, dann können solche Satellitenförderer und die an ihm angeordneten Arbeitsplätze, an denen die Modifikationen an den Aggregaten ausgeführt werden, vom Werkstück dadurch umgangen werden, daß sie die jeweilige Werkstückübergabevorrichtung auf dem Hauptförderer durchfahren. Die für die Modifikation spezialisierten Satellitenförderer werden damit ausschließlich von den Werkstücken durchlaufen, die dort auch bearbeitet werden. Andere Werkstücke können so den zugemessenen Arbeitsraum dort nicht vorstellen.

Wenn eine zwischen dem Hauptförderer und einem Satellitenförderer angeordnete Werkstückübergabevorrichtung sowohl mit einer Werkstückabnahmestation als auch mit einer Werkstückabsetzstation ausgerüstet ist, dann kann gleichzeitig vom Hauptförderer ein Werkstück abgenommen und auf den Satellitenförderer übertragen werden sowie ein anderes Werkstück vom Satellitenförderer auf den Hauptförderer umgesetzt werden. Dies kann von Vorteil sein, wenn die vorhandenen Raumverhältnisse ein beliebiges Verlängern der Satellitenförderer nicht zulassen, da dadurch eine größere verfügbare Arbeitslänge vorhanden ist.

Wenn die Werkstückübergabevorrichtung mit einer Werkstückübergabestation, die wechselweise sowohl das Werkstück vom Hauptförderer abnimmt und auf den Satellitenförderer überträgt als auch vom Satellitenförderer abnimmt und auf den Hauptförderer überträgt, dann kann der Hauptförderer an dieser Stelle gegenüber der vorher beschriebenen Ausführung kürzer ausgebildet sein.

Es ist möglich, je nach Erfordernis, an einer Anlage beide Arten von Werkstückübergabevorrichtungen nebeneinander anzuwenden.

Wenn das für die Arbeitsoperationen an den Satellitenförderern erforderliche Material von den Außenseiten der vom Satellitenförderer umgrenzten Fläche her zu den Arbeitsplätzen hingereicht wird, dann kann der Arbeitsraum für das in der Fläche sich befindende Arbeitsteam freigehalten werden. Die Arbeitsbedingungen können so geschaffen werden, daß gute Voraussetzungen für hohe Qualität auch bei manuellen Arbeiten gegeben sind.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist nachstehend anhand von Zeichnungen näher beschrieben. Es zeigen

Fig. 1 die schematisierte Draufsicht auf eine erfindungsgemäße Bearbeitungs- und/oder Montageanlage;

Fig. 2 ein Detail der Anlage nach Fig. 1 in vergrößerter Darstellung, schematisiert.

Ein Hauptförderer 1 bildet auf einem ebenen Flur ein Oval und umschließt so eine Fläche 2. Diese Fläche 2 ist zugänglich über eine Treppe 3 und einen Tunnel 4. Der Hauptförderer 1 verbindet eine Reihe von automatischen Bearbeitungs- und/oder Montagemaschinen 51 bis 59 sowie eine Anzahl von Satellitenförderern 61 bis 68, an denen manuelle Arbeitsstationen 7 angeordnet sind. Die Satellitenförderer 61 bis 68 sind gleichfalls als auf ebenem Flur angeordnete Ovale ausgebildet, welche jeweils eine Fläche 8 umschließen. Der Hauptförderer 1 sowie die Satellitenförderer 61 bis 68 fördern Werk-

stückträger 9, die an der Montagemaschine 51 automatisch mit einer Grundausstattung von Material beschickt werden. Der Werkstückträger 9 mit dem von der Montagemaschine 51 geordnet aufgelegten, eventuell vorgefertigten und teilweise vormontierten Material wird vom Hauptförderer 1 zu einer ersten Werkstückübergabevorrichtung 101, welche den Satellitenförderer 61 mit dem Hauptförderer 1 verbindet, gefördert. Von der Werkstückübergabevorrichtung 101 wird entschieden, ob an den auf dem Werkstückträger 9 befindlichen Werkstücken solche Arbeitsoperationen erforderlich sind, die an Arbeitsstationen 7 des Satellitenförderers 61 durchgeführt werden. Diese Entscheidung kann durch eine an sich bekannte Codierung des Werkstückträgers 9 beim Aufliegen des Materials durch die Montagemaschine 51 ermöglicht werden. Ist eine Bearbeitung an den Arbeitsstationen 7 des Satellitenförderers 61 vorgesehen, dann wird der Werkstückträger 9 von einer Werkstückabnahmestation der Werkstückübergabevorrichtung 101 vom Hauptförderer 1 abgenommen, auf die jeweilige Arbeitshöhe des Satellitenförderers 61 gebracht und dort aufgesetzt. Der Satellitenförderer 61 bringt den Werkstückträger 9 zusammen mit dem aufliegenden Werkstück zu den aufeinanderfolgenden Arbeitsstationen 7, wobei der Satellitenförderer 61 je nach der Art dieser Arbeitsstationen 7 stetig oder schrittweise fördern kann. Dabei sind die Arbeitsplätze für die Arbeiter, welche die Arbeitsoperationen an den Arbeitsstationen 7 ausüben, innerhalb der Fläche 8 angeordnet, so daß ein räumlich abgeschlossener Arbeitsraum für das Arbeitsteam entsteht. Die für diese Arbeitsoperationen erforderlichen zusätzlichen Materialien und Hilfsstoffe werden durch eine Materialbeschickung 11 von außerhalb der Fläche 8 zugeführt und auf Materialträgern 12 abgelegt. Der Zugang zu den Flächen 8 kann über nicht dargestellte Treppen oder Tunnel oder ausschwenkbare Teile des Satellitenförderers erfolgen. Das Transportsystem der Satellitenförderer kann auch in einer solchen Höhe ausgeführt sein, daß es bequem überstiegen werden kann.

Sind die auf dem Satellitenförderer 61 vorgesehenen Arbeitsoperationen abgeschlossen, dann erreicht der jeweilige Werkstückträger 9 wieder die Werkstückübergabevorrichtung 101, wo er auf das Niveau des Hauptförderers 1 gebracht und von einer Werkstückabsetzstation wieder auf den Hauptförderer 1 umgesetzt wird. Der Hauptförderer 1 führt den Werkstückträger 9 mit dem angearbeiteten Werkstück der automatischen Bearbeitungs- und/oder Montagemaschine 52 zur weiteren Bearbeitung zu. Nach erfolgter automatischer Bearbeitung, welches natürlich auch eine Montageoperation sein kann, wird der Werkstückträger 9 nun der Werkstückübergabevorrichtung 102 zugeführt, bei der sich im allgemeinen der Vorgang zur Übernahme auf den Satellitenförderer 62 in gleicher Weise wiederholt, wie dies für den Satellitenförderer 61 beschrieben ist. Wird jedoch an der Werkstückübergabeeinrichtung 102 festgestellt, daß für das aktuell vorliegende Werkstück die Arbeitsoperationen der an dem Satellitenförderer 61 angeordneten Arbeitsstationen 7 nicht erforderlich sind, indem z. B. ein bestimmtes Aggregat an dieses Werkstück nicht angefügt werden soll, dann wird der Werkstückträger 9 von der Werkstückübergabeeinrichtung 102 direkt auf den Hauptförderer 1 weitergeleitet, wo er dann auf die nächste, hier automatisierte Bearbeitungs- bzw. Montagemaschine 53 trifft.

Die Bearbeitung bzw. Montage des Werkstückes, z. B. eines Verbrennungsmotors, setzt sich über die fol-

genden automatischen Bearbeitungs- und/oder Montagemaschinen 54 bis 59 sowie die Arbeitsstationen 7 innerhalb der Satellitenförderer 63 bis 68 fort. Dabei kann den automatischen Bearbeitungs- bzw. Montagemaschinen 51 bis 59 durch Materialbeschickungseinrichtungen 13 Material und Hilfsstoff zugeführt werden.

Innerhalb der vom Hauptförderer 1 umschlossenen Fläche 2 sind Schaltschränke 14 für die Steuerung der Anlage insgesamt sowie für die automatischen Bearbeitungs- und/oder Montagemaschinen 51 bis 59 untergebracht. Ebenso ist innerhalb der Fläche 2 ein Wartungs- und Instandhaltungszentrum 15 für die Anlage vorgesehen.

An der automatischen Montagemaschine 59 wird das fertig bearbeitete Werkstück, z. B. der fertig montierte Verbrennungsmotor, von dem Werkstückträger 8 abgenommen und aus der Anlage entnommen. Der Werkstückträger 8 läuft über den Hauptförderer 1 wieder bei der Bearbeitungs- und/oder Montagemaschine 51 in den Kreislauf der Anlage ein.

Die Erfindung ermöglicht eine Vielzahl von Ausführungsbeispielen. So kann die Anordnung von automatischen Bearbeitungs- bzw. Montagemaschinen und Satellitenförderern beliebig variiert werden. Der Hauptförderer und die Satellitenförderer können als Stetigförderer oder als Schrittförderer ausgelegt sein. Die Werkstückübergabevorrichtungen können, wie im weiter oben beschriebenen Ausführungsbeispiel dargelegt, mit jeweils einer Werkstückabnahmestation und einer Werkstückaufsetzstation versehen sein, so daß gleichzeitig ein Werkstück vom Hauptförderer abgenommen und ein anderes aufgesetzt wird. Sie können jedoch ebenso mit einer kombinierten Werkstückabnahme- und Aufsetzstation ausgerüstet sein, so daß nacheinander jeweils ein Werkstück vom Hauptförderer abgenommen und ein anderes aufgesetzt wird.

Es ist auch möglich, an einer Anlage einige Satellitenförderer mit einer Werkstückübergabevorrichtung mit jeweils getrennten Werkstückabnahme- und Werkstückaufsetzstationen und andere Satellitenförderer mit einer kombinierten Werkstückabnahme- und Aufsetzstation vorzusehen.

Die Anlage kann durch entsprechende Gestaltung der Innenflächen von Haupt- und Satellitenförderern gut an vorhandene Platzverhältnisse angepaßt werden. Der Hauptförderer kann auch so ausgeführt sein, daß lediglich eine Linie zugänglich ist, also keine Fläche von ihm umgrenzt ist und daß an dieser Linie die Satellitenförderer ein- oder beidseitig anschließen.

Der besondere Vorteil der Erfindung besteht darin, daß mit einer Bearbeitungs- und/oder Montageanlage mit festliegender Konfiguration unterschiedlich lange Arbeitswege und damit unterschiedliche Arbeitsvolumina nebeneinander realisiert werden können. Die Anlage läßt sich dabei sehr kompakt anordnen, so daß nur eine relativ geringe Grundfläche erforderlich ist. Trotzdem werden für die an einer solchen Anlage arbeitenden Menschen gute Arbeitsbedingungen mit deutlicher Gruppenbildung geschaffen. Die Einstellbarkeit der Arbeitshöhe an den Satellitenförderern ermöglicht optimale ergonomische Arbeitsbedingungen. Der Einsatz einer solchen Anlage ist durch variable Besetzung der Satellitenförderer mit Arbeitskräften einfach auf unterschiedliche Kapazitäten einzurichten, wobei dann trotzdem eine gleichmäßige Arbeitsbelastung für die Arbeitskräfte sichergestellt ist. In der Anlage können die von den Satellitenförderern abgedeckten Arbeitsoperationen wahlweise ausgelassen werden. Innerhalb jeder

der Satellitenförderer können fehlerhafte Werkstücke zur Behebung des Fehlers ein zweites Mal umlaufen, so daß keine fehlerhaften Werkstücke auf den Hauptförderer gelangen.

Patentansprüche

1. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage zur Fertigung komplexer Produkte mit großen Stückzahlen, insbesondere Kraftfahrzeugkomponenten, mit einem endlosen, vorzugsweise in horizontaler Ebene umlaufenden Hauptförderer und aufsetzbaren Werkstückträgern und entlang desselben angeordneten automatisierten Bearbeitungs- und/oder Montagemaschinen sowie Aggregaten zur Zu- und Abförderung der Werkstücke, dadurch gekennzeichnet, daß in den Verlauf des Hauptförderers (1) eine Anzahl weiterer, im wesentlichen gleichartiger und mit einstellbarer Geschwindigkeit stetig oder schrittweise umlaufender Satellitenförderer (61 bis 68) angeordnet sind, an denen sich im wesentlichen Arbeitsstationen (7) für manuelle Bearbeitung der Werkstücke befinden und zwischen dem Hauptförderer (1) und dem Satellitenförderer (61 bis 68) Werkstückübergabevorrichtungen (101 bis 108) angeordnet sind.

2. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Satellitenförderer (61 bis 68) jeweils einzeln oder in Gruppen zwischen zwei am Hauptförderer (1) befindlichen automatisierten Bearbeitungs- und/oder Montagemaschinen (51 bis 59) angeordnet sind.

3. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Satellitenförderer (61 bis 68) zu dem Hauptförderer (1) strahlförmig, kammartig oder fischgrätenartig angeordnet sind.

4. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß ein oder mehrere Satellitenförderer (61 bis 68) zusätzliche Materialbeschickungen (11) für zur Komplettierung der Werkstücke benötigte Komponenten aufweisen.

5. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Arbeitshöhe der Satellitenförderer (61 bis 68) gegenüber dem Hauptförderer (1) höhenverstellbar ausgebildet ist, wobei die dem jeweiligen Satellitenförderer (61 bis 68) zugeordnete Werkstückübergabevorrichtung (101 bis 108) die Höhendifferenz zum Hauptförderer (1) ausgleicht.

6. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungsbahn des Hauptförderers (1) eine im wesentlichen horizontal angeordnete Fläche (2) umschreibt, an dessen Außenseiten sich die Satellitenförderer (61 bis 68) erstrecken.

7. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungsbahn des Hauptförderers (1) ein einen Innenraum umgrenzendes Oval ist und die Satellitenförderer (61 bis 68) sich im Bereich der langen Seiten des Ovals nach außen erstrecken.

8. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungsbahn des Hauptförderers (1) ein einen Innenraum umschließender Kreis ist und die Satelliten-

tenförderer (61 bis 68) sich strahlenförmig vom Kreisumfang aus nach außen erstrecken.

9. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß im vom Hauptförderer (1) umschlossenen Innenraum Schaltschränke (14) und Hilfsaggregate für am Hauptförderer (1) angeordnete automatisierte Bearbeitungs- und/oder Montagemaschinen (51 bis 59) angeordnet sind.

10. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungsbahnen der Satellitenförderer (61 bis 68) jeweils eine einen Innenraum bildende Fläche (8) umschließen und mit einer Werkstückübergabevorrichtung (101 bis 108) an den Hauptförderer (1) tangieren und im Innenraum Arbeitsstationen (7) für die Mitarbeiter eines Teams angeordnet sind.

11. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die den Innenraum der Satellitenförderer (61 bis 68) bildende Fläche (8) oval oder kreisförmig ist.

12. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 10 und 11, dadurch gekennzeichnet, daß sich in den von den Bewegungsbahnen der Satellitenförderer (61 bis 68) umschlossenen Flächen (8) Arbeitsstationen (7) für manuelle Bearbeitung der Werkstücke befinden.

13. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Werkstückübergabevorrichtungen (101 bis 108) von auf dem Hauptförderer (1) befindlichen Werkstückträgern (9) sowie von auf dem zugehörigen Satellitenförderern (61 bis 68) befindlichen Werkstückträgern (9) durchfahrbar sind.

14. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß eine oder mehrere der Werkstückübergabevorrichtungen (101 bis 108) mit jeweils einer Werkstückübergabestation ausgerüstet sind, welche entweder jeweils einen Werkstückträger (9) vom Hauptförderer (1) abnimmt und auf den jeweiligen Satellitenförderer (61 bis 68) überträgt oder jeweils einen Werkstückträger (9) vom jeweiligen Satellitenförderer (61 bis 68) abnimmt und auf den Hauptförderer (1) überträgt.

15. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß eine oder mehrere der Werkstückübergabevorrichtungen (101 bis 108) sowohl mit einer Werkstückabnahmestation zum Abnehmen von Werkstückträgern vom Hauptförderer (1) und Übernehmen auf den Satellitenförderer (61 bis 68) als auch mit einer Werkstückabsetzstation zum Absetzen von Werkstückträgern (9) vom Satellitenförderer (61 bis 68) auf den Hauptförderer (1) ausgerüstet sind, so daß gleichzeitig ein Werkstückträger (9) vom Hauptförderer (1) zum Satellitenförderer (61 bis 68) aufgenommen und ein anderer Werkstückträger (9) vom Satellitenförderer (61 bis 68) auf den Hauptförderer (1) abgelegt werden können.

16. Bearbeitungs- und/oder Montageanlage nach Anspruch 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialbeschickung (11) an den Satellitenförderern (61 bis 68) das Material von den Außenseiten der vom Satellitenförderer (61 bis 68) umgrenzten

Flächen (8) zum Satellitenförderer (61 bis 68) hin liefern.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

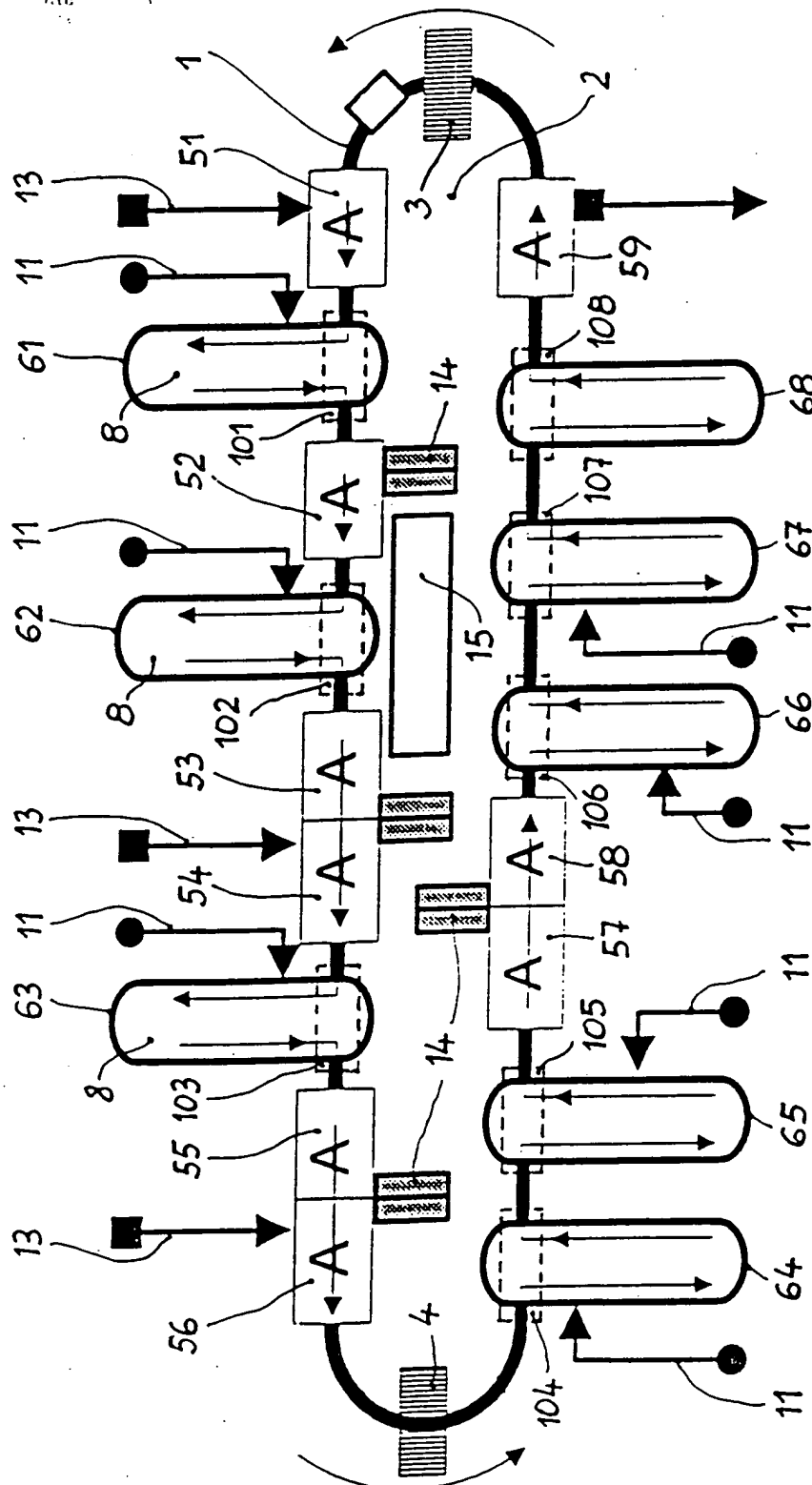


Fig. 1

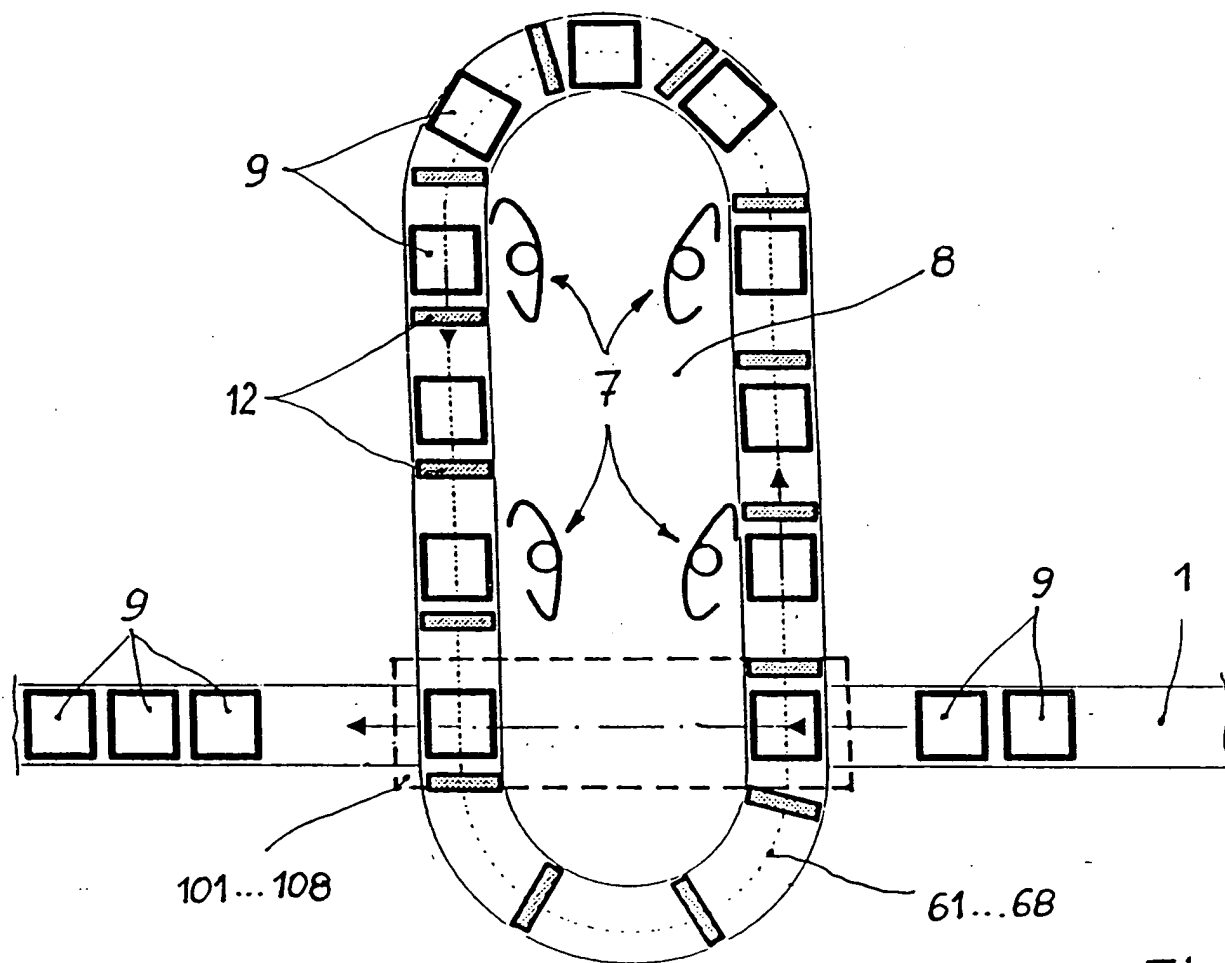


Fig. 2